

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

• Серебряные припои без содержания кадмия.....	1
• Серебряные припои с содержанием кадмия	2
• Серебряные припои – Особые способы применения	3
• Флюс для серебряных припоев	4
• Припои с содержанием фосфора.....	5
• Медные припои для пайки и газовой сварки.....	6
• Медные припои – Сварка MIG / TIG	7
• Припои из алюминия и магния.....	8
• Нержавеющая сталь – Сварка MIG / TIG	9
• Мягкие припои.....	10

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

• Система освещения, лампы.....	11
• Столовое серебро, бижутерия.....	12
• Очки.....	13
• Алмазные диски, твердосплавные диски из карбида – Серебряные припои	14
• Алмазные диски и твердосплавные диски из карбида – Припои без серебра.	15
• Теплообменники.....	16
• Трубчатые элементы – металлическая мебель – велосипеды.....	17
• Система охлаждения, отопления, кондиционирования воздуха, сантехника.....	18

СЕРЕБРЯНЫЕ ПРИПОИ

СЕРЕБРЯНЫЕ ПРИПОИ БЕЗ СОДЕРЖАНИЯ КАДМИЯ

Название	Состав %					Диапазон плавления °C	Плот- ность g/cm ³	Предел прочности Kg/mm ²	Международная классификация		
	Ag	Cu	Zn	Sn	Si				DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-92
Ag60Sn	60	23	14	3		620-685	9,6	48	L-Ag60Sn	AG 101	
Ag56Sn	56	22	17	5		620-650	9,4	48	L-Ag55Sn	AG 102	B Ag-7
Ag55Sn	55	21	22	2		630-660	9,4	44	L-Ag55Sn	AG 103	
Ag45Sn	45	27	25,5	2,5		640-660	9,2	43	L-Ag45Sn	AG 104	B Ag-36
Ag40Sn	40	30	28	2		640-700	9,1	44	L-Ag40Sn	AG 105	B Ag-28
Ag38Sn	38	31	29	2		660-720	9,1	45			B Ag-34
Ag34Sn	34	36	27,5	2,5		630-730	9,0	48	L-Ag34Sn	AG 106	
Ag30Sn	30	36	32	2		650-750	8,8	48	L-Ag30Sn	AG 107	
Ag25Sn	25	40	33	2		680-760	8,8	48	L-Ag25Sn	AG 108	
Ag60	60	26	14			695-730	9,5	45	L-Ag60	AG 202	
Ag44	44	30	26			670-730	9,1	51	L-Ag44	AG 203	B Ag-15
Ag40	40	30	30			660-720	9,1	46			
Ag35	35	32	33			680-730	9,0	48			B Ag-35
Ag30	30	38	32			690-760	8,9	50	L-Ag30	AG 204	B Ag-20
Ag25	25	40	35			690-800	8,8	45	L-Ag25	AG 205	
Ag20	20	44	36		X	690-810	8,7	43	L-Ag20	AG 206	
Ag12	12	48	40		X	800-830	8,4	48		AG 207	
Ag5	5	55	40		X	820-890	8,4	48	L-Ag5	AG 208	

Форма поставки

Пруток:	Ø 0,7 ... 3 мм	Стандартная длина: 500 мм
Покрытый пруток:	Ø 1,5 - 2 - 3 мм	Длина: 500 мм
Проволока:	Ø 0,3 ... 3,0 мм	(Мотки и на катушках)
Лента:	Толщина: 0,1 ... 1 мм	Ширина: 2...65 мм
Паста и порошок		
Кольца и Заготовки		

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

СЕРЕБРЯНЫЕ ПРИПОИ

СЕРЕБРЯНЫЕ ПРИПОИ С СОДЕРЖАНИЕМ КАДМИЯ

Название	Состав %					Диапазон плавления °С	Плотность g/cm ³	Предел прочности Kg/mm ²	Международная классификация		
	Ag	Cu	Zn	Cd	Si				DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-92
Ag50Cd	50	15	16	19		620-640	9,5	43	L-Ag50Cd	AG 301	B Ag-1a
Ag45Cd	45	15	16	24		605-630	9,4	43	L-Ag45Cd	AG 302	B Ag-1
Ag42Cd	42	17	16	25		605-620	9,4	42		AG 303	
Ag40Cd	40	19	21	20		595-630	9,3	42	L-Ag40Cd	AG 304	
Ag40CdSi	40	19	21	20	X	595-630	9,3	42			
Ag38Cd	38	20	22	20		610-650	9,2	40			
Ag34Cd	34	22	24	20		610-670	9,1	40	L-Ag34Cd	AG 305	B Ag-2
Ag34CdSi	34	22	24	20	X	610-670	9,1	40			
Ag30Cd	30	28	21	21		610-690	9,1	38	L-Ag30Cd	AG 306	B Ag-2a
Ag30CdSi	30	28	21	21	X	610-690	9,1	38			
Ag25Cd	25	30	27,5	17,5		605-710	8,8	40		AG 307	B Ag-33
Ag25CdSi	25	30	27,5	17,5	X	605-710	8,8	40			
Ag20Cd	20	40	25	15		620-750	8,7	40	L-Ag20Cd	AG 309	
Ag20CdSi	20	40	25	15	X	620-750	8,7	40			
Ag17Cd	17	41	26	16	X	620-760	8,7	42			
Ag12Cd	12	50	31	7	X	620-810	8,5	42			

Форма поставки

Пруток:	Ø 0,7 ... 3 мм	Стандартная длина: 500 мм
Покрытый пруток:	Ø 1,5 - 2 - 3 мм	Длина: 500 мм
Проволока:	Ø 0,3 ... 3,0 мм	(Мотки и на катушках)
Лента:	Толщина: 0,1 ... 1 мм	Ширина: 2...65 мм
Паста и порошок		
Кольца и Заготовки		

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

СЕРЕБРЯНЫЕ ПРИПОИ

ОСОБЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ

Название	Состав %						Диапазон плавления °C	Международная классификация		
	Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	другие		DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-92
Ag27MnNi	27	38	20	5,5	9,5		680-830	L-Ag27	AG 503	
Ag49MnNi	49	16	23	4,5	7,5		625-705	L-Ag49	AG 502	B Ag-22
Ag49MnNi/1	49	27	21	0,5	2,5		670-690			
Ag50Ni	50	20	28	2			660-715			B Ag-24
Ag50CdNi	50	15,5	15,5	3		Cd16	635-690	L-Ag50CdNi	AG 351	B Ag-3

СПЛАВЫ БЕЗ МЕДИ

(устойчивые к действию аммиака)

	Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	другие	°C	DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-92
Ag72Zn	72		28				710-730			

СПЛАВЫ БЕЗ ЦИНКА

(для пайки в печи)

	Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	другие	°C	DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-92
Ag99,99	99,99						960-960			
Ag60Sn/1	60	30				Sn10	600-720		AG 402	
Ag72	72	28					780-780	L-Ag72	AG 401	B Ag-8

СПЛАВЫ С ИНДИЕМ

(для TiN покрытия)

	Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	другие	°C	DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-92
Ag64MnNiIn	64	26		2	2	In6	730-780			

МЕДНЫЕ СПЛАВЫ В ВИДЕ ТРИМЕТАЛЛА

(только в виде ленты с соотношением 1 : 2 : 1)

	Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	другие	°C	DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-92
Ag49MnNi/1 TR	49	27,5	20,5	0,5	2,5		670-690			
Ag50CdNi TR	50	15	16	3		Cd16	635-690			

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

ФЛЮС

ФЛЮС ДЛЯ СЕРЕБРЯНЫХ ПРИПОЕВ

Название	Диапазон плавления °C	Форма		Классификация DIN 8511	Область применения
		Порошок	Паста		
FLUX AG1	550-800	X		F - SH1	Общее применение – предназначен для заготовок из пасты
FLUX AG2	550-800	X		F - SH1	Общее применение – легкое присоединение к прутку.
FLUX AG3	600-850	X	X	F - SH1	Для высокой температуры
FLUX AG4	550-850	X	X	F - SH1	Общее применение - для широкого диапазона температур
FLUX AG5	700-1000	X	X	F - SH1/2	Для очень высокой температуры.
FLUX AG6	550-850	X		F - SH1a	Для алюминиевой бронзы.
FLUX AG7	500-800		X	F - SH1	Общее применение – а также для нержавеющей стали
FLUX AG8	550-800		X	F - SH1	Для нержавеющей стали и твердых сплавов.
FLUX AG9	500-800		X	F - SH1	Для листовой латуни – Предотвращает образование красных пятен.
FLUX AG10	500-800		X	F - SH1	Для автоматической пайки.
ANTIFLUX			X		Предотвращает избыточное увлажнение припоев

УПАКОВКИ

Порошок:	0,1 - 0,25 - 0,5 - 1 - 10 Kg
Паста:	0,25 - 0,5 - 1 - 1,5 - 10 Kg

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

МЕДНО-ФОСФОРНЫЕ ПРИПОИ

МЕДНО-ФОСФОРНЫЕ ПРИПОИ С НАЛИЧИЕМ ИЛИ БЕЗ СОДЕРЖАНИЯ СЕРЕБРА

Название	Состав %					Диапазон плавления °C	Плотность g/cm ³	Предел прочности Kg/mm ²	Международная классификация		
	Ag	Cu	P	Sn	Si				DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-92
CuP8		92	8			710-750	8,0	60	L-CuP8	CP 201	
CuP7,5		92,5	7,5			710-760	8,1	58			
CuP7		93	7			710-800	8,1	58	L-CuP7	CP 202	BCuP-2
CuP6		94	6			710-880	8,1	56	L-CuP6	CP 203	
CuP7Sn		86	7	7		650-700	8,0	60		CP 302	
Ag0,3CuPSn	0,3	91,9	7	0,8		700-790	8,1	60			
Ag0,4CuP	0,4	93	6,5			650-810	8,2	58			
Ag2CuP	2	91,5	6,5			650-810	8,1	55	L-Ag2P	CP 105	BCuP-6
Ag2CuPSi	2	91,5	6,5		X	650-810	8,1	55			
Ag5CuP	5	89	6			650-810	8,2	55	L-Ag5P	CP 104	BCuP-3
Ag5CuPSi	5	89	6		X	650-810	8,2	55			
Ag6CuP	6	87	7			650-740	8,3	55			BCuP-4
Ag15CuP	15	80	5			650-800	8,4	54	L-Ag15P	CP 102	BCuP-5
Ag15CuP7	15	78	7			650-750	8,4	54			
Ag18CuP	18	75	7			650	8,4	50		CP 101	

ФОРМА ПОСТАВКИ

Пруток:	Ø 1,5 ... 5 мм	Стандартная длина: 500 мм
Покрытый пруток:	Ø 1,5 - 2 мм	Длина: 500 мм (только CuP7Sn)
Проволока:	Ø 0,5...3,0 мм	(Мотки и на катушках)
Лента:	Толщина: 0,1 ... 1 мм	Ширина: 2...65 мм (только Ag15CuP)
Паста и порошок		
Кольца и Заготовки		

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

МЕДНЫЕ ПРИПОИ

ДЛЯ ГАЗОВОЙ ПАЙКИ И СВАРКИ

Название	Состав %								Диапазон плавления °C	Предел прочности Kg/mm ²	Класси- фикация EN 1044	Пайка	Сварка
	Cu	Zn	Ag	Ni	Mn	Sn	Si						
Cu99,9	99,9							P	1080	22	CP 104	X	
CuSn	Bal				X	0,8	X		1020-1050	22			X
CuAg	Bal		1					P	1060-1080	20			X
CuSi2Mn	Bal				1	X	2		1030-1050	28			X
CuSi3	Bal				1		3		910-1025	35			X
CuSn6	Bal						6	P	910-1040	26	CP 201	X	X
CuSn12	Bal						12	P	825-990	35	CP 202	X	X
Cu60Zn	60	Bal					X		890-910	40	CU 301	X	
Cu59ZnSn	59	Bal			X	1	X		870-890	45		X	
Cu59ZnAg	59	Bal	1		X	X	X		870-890	40		X	
Cu59ZnSnNi	59	Bal		X	X	X			860-890	45		X	
Cu48ZnNi10	48	Bal		10			X		910-930	54	CU 305	X	
Cu48ZnNi9Ag	48	Bal	1	9	X		X		890-920	54		X	
Cu53ZnNi6	53	Bal		6			X		900-920	49		X	

ФОРМА ПОСТАВКИ

Пруток:	Ø 1,5 ... 6 мм	Длина: 500 / 1.000 мм
Покрытый пруток:	Ø 1,5 - 2 - 3 мм	Длина: 500 мм
Проволока:	Ø 0,8...1,6 мм	(Мотки и на катушках)
Лента:	Толщина: 0,1 ... 1 мм	Ширина: 2...65 мм
Кольца и Заготовки		

ФЛЮС

Название	Рабочая температура °C	Порошок	Паста	Класси- фикация DIN 8511	Применение
FLUX BR2	850-1000	X	X	F - SH2	Пайка с никелевой латунию

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

МЕДНЫЕ ПРИПОИ

СВАРКА MIG / TIG

Название	Состав %									Диапазон плавления °C	Предел прочности Kg/mm ²	Твердость HB 2,5	Классификация DIN
	Cu	Fe	Ag	Ni	Al	Mn	Sn	Si					
Cu99,9	999								P	1080	22	50	SF-Cu
CuSn	Bal					X	0,8	X		1020-1050	22	60	SG-CuSn
CuAg	Bal		1						P	1060-1080	20	60	SG-CuAg
CuSi2Mn	Bal					1	X	2		1030-1050	28	62	
CuSi3	Bal					1		3		910-1025	35	80	SG-CuSi3
CuSn6	Bal							6	P	910-1040	26	80	SG-CuSn6
CuSn12	Bal							12	P	825-990	35	120	SG-CuSn12
CuAl8	Bal				8					1030-1040	43	100	SG-CuAl8
CuAl8Ni2	Bal	2		2	8	2				1030-1050	53	140	SG-CuAl8Ni2
CuAl9Fe	Bal	1			9					1030-1040	50	110	SG-CuAl10Fe
CuMn13Al8	Bal	2,5		2	8	13				945-985	90	290	SG-CuMn13Al7
CuNi30Fe	Bal	X		31		1			Ti	1180-1240	44	115	SG-CuNi30Fe

ФОРМА ПОСТАВКИ

Пруток:	Ø 1 ... 6 мм	Длина: 1.000 мм
Проволока:	Ø 0,8...2,4 мм	

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

ПРИПОИ ИЗ АЛЮМИНИЯ И МАГНИЯ

СВАРКА MIG / TIG И ПАЙКА

Название	Состав %					Диапазон плавления °C	Международная классификация		
	Al	Si	Mg	Mn	Zn		DIN	BS	AA
Al99,8	Bal	0,15	0,02	0,02		647-658	Al99,8	1A	1080
Al99,5	99,5	0,25	0,03	0,03		647-658	Al99,5	1B	1050
AlSi5	Bal	5	0,05	0,05		573-625	AlSi5	N21	4043
AlSi12	Bal	12	0,05	0,15		573-585	AlSi12	N2	4047
AlMg4,5Mn	Bal	0,2	4,5	0,5-1		565-638	AlMg4,5Mn	N8	5183
AlMg5	Bal	0,2	5	0,05-2		562-633	AlMg5	N6	5356
AlMg5Mn	Bal	0,25	5	0,6-1		565-638	AlMg5	N61	5556
AlMg3	Bal	0,4	3	0,5		560-630	AlMg3	N5	5754
MgAl6Zn	6		Bal		1	510-610			AZ61A
MgAl9Zn	9		Bal		2	450-600			AZ92A

ФОРМА ПОСТАВКИ

Пруток:	Ø 1,5 ... 5 мм	Длина: 500 / 1.000 мм
Проволока:	Ø 0,8...3,2 мм	На катушках DIN 300 - DIN 100
Прутки с флюсовым сердечником:	Ø 2 - 3 - 4 - 5 мм	(только Al99,5 - AlSi5)

ФЛЮС

Название	Рабочая температура °C	Порошок	Паста	Классификация DIN 8511	Применение
FLUX AL3	550-650	X		F - LH2	Автогенная сварка алюминия.
FLUX AL4	550-650	X		F - LH2	Автогенная сварка Al-Si и Al-Mg.

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

СВАРКА MIG / TIG

Название	Состав %							Международная классификация		
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	другие	Werkstoff-Nr.	EN 12072	AWS
308 L	≤ 0,025	0,4	1,8	20	10			1.4316	19 9 L	ER 308 L
308 LSi	≤ 0,025	0,9	1,8	20	10,5			1.4316	19 9 L Si	ER 308 L Si
309 L	≤ 0,020	0,4	1,8	23,5	13,5			1.4332	23 12 L	ER 309 L
309 LSi	≤ 0,025	0,9	1,8	23,5	13,5			1.4332	23 12 L Si	ER 309 L Si
310	0,12	0,3	1,8	26	21			(1.4842)	25 20	ER 310
312	0,10	0,4	1,8	30,5	9			1.4337	29 9	ER 312
316 L	≤ 0,020	0,4	1,8	18,5	12,5	2,6		1.4430	19 12 3 L	ER 316 L
316 LSi	≤ 0,025	0,9	1,8	18,5	12,5	2,6		1.4430	19 12 3 L Si	ER 316 L Si
318	0,04	0,4	1,5	18,5	11,5	2,6	Nb≥12xC	1.4576	19 12 3 Nb	ER 318
347	0,03	0,4	1,3	19,5	9,5		Nb≥12xC	1.4551	19 9 Nb	ER 347
347 Si	0,04	0,9	1,2	19,5	10		Nb≥12xC	1.4551	19 9 Nb Si	ER 347 Si

ФОРМА ПОСТАВКИ

Пруток:	Ø 1,0 ... 5 мм	Длина: 1.000 мм
Проволока:	Ø 0,8 ... 1,6 мм	На катушках: по 15 кг (также по 5 кг – по 1 кг)

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

МЯГКИЕ ПРИПОИ

МЯГКИЕ ПРИПОИ

Название	Состав %				Диапазон плавления °C	Международная классификация		
	Sn	Pb	Ag	другие		DIN 1707	BS 219	QQ-S-571E
Sn100	99,9				232			
SnPb63/37	63	37			183	Sn63Pb	A	Sn63
SnPb60/40	60	40			183-190	Sn60Pb	KP	Sn60
SnPb50/50	50	50			183-215	Sn50Pb	F	Sn50
SnPb40/60	40	60			183-235	Pb60Sn	G	Sn40
SnPb33/67	33	67			183-242	PbSn33		
SnPb30/70	30	70			183-255	PbSn30	J	Sn30
SnSb95/5	95			Sb 5	230-240	SnSb5	95A	Sb5
SnCu97/3	97			Cu 3	230-250	SnCu3		
Ag2Sn	98		2		221-225			
Ag3,5Sn	96,5		3,5		221		96S	Sn96
Ag5Sn	95		5		221-235	SnAg5		Ag5.5
Ag10Sn	90		10		221-300			
Ag1,4SnPb	63	35,6	1,4		178	Sn63PbAg		
Ag1,5SnPb	5	93,5	1,5		296-301		5S	

ФОРМА ПОСТАВКИ

Расплавленный слиток, прутки		
Проволока сплошного сечения:	Ø 0,5...3,0 мм	(Мотки и на катушках)
Порошковая проволока:	Ø 0,8...3,0 мм	(Мотки и на катушках)
Лента		
Паста и порошок		
Кольца и Заготовки		

ФЛЮС

Название	Рабочая температура	Форма поставки	Классификация	Применение
	°C		DIN 8511	
FLUX SN1	150-450	Жидкость – Паста	F - SW12	Общее применение
FLUX SN2	150-450	Жидкость	F - SW11	Для нержавеющей стали

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

СИСТЕМА ОСВЕЩЕНИЯ, ЛАМПЫ

СИСТЕМА ОСВЕЩЕНИЯ, ЛАМПЫ

Название	Состав %						Диапазон плавления	Международная классификация			МЯГКИЕ ПРИПОИ
	Sn	Pb	Ag				°C	DIN 1707	BS 219	QQS-571	
SnPb60/40	60	40					183-190	Sn60Pb	KP	Sn60	
Ag5Sn	95		5				221-235	SnAg5		Ag5.5	
FLUX SN1	Общее применение.										
FLUX SN2	Для нержавеющей стали										

	Cu	Zn	Ni	Ag	Mn	Sn	Si	°C	DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-92	ЛАТУНЬ	
Cu60Zn	60	Bal					X	890-910	L-CuZn40	CU 301	RBCuZn-A		
Cu59ZnSn	59	Bal			X	1		870-890					
Cu59ZnAg	59	Bal		1	X	X	X	870-890					
Cu48ZnNi10	48	Bal	10				X	910-930	L-CuNi10Zn42	CU 305	RBCuZnD		
Cu48ZnNi9Ag	48	Bal	9	1	X		X	890-920					
FLUX BR1	Общее применение												

	Ag	Cu	Zn	Sn	Cd			°C	DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-92	СПЛАВЫ НА ОСНОВЕ СЕРЕБРА	
Ag20	20	44	36					690-810	L-Ag20	AG 206			
Ag45Sn	45	27	25,5	2,5				640-680	L-Ag45Sn	AG 104	B-Ag36		
Ag55Sn	55	21	22	2				630-660	L-Ag55Sn	AG 103			
Ag60Sn	60	23	14	3				620-685	L-Ag60Sn	AG 101			
Ag17Cd	17	41	26		16			620-760					
Ag20Cd	20	40	25		15			620-750	L-Ag20Cd	AG 309			
Ag30Cd	30	28	21		21			610-690	L-Ag30Cd	AG 306	B-Ag2a		
Ag34Cd	34	22	24		20			610-670	L-Ag34Cd		B-Ag2		
Ag40Cd	40	19	21		20			595-630	L-Ag40Cd	AG 304			
Ag45Cd	45	15	16		24			605-630	L-Ag45Cd	AG 302	B-Ag1		
Ag50Cd	50	15	16		19			620-640	L-Ag50Cd	AG 301	B-Ag1a		
FLUX AG1	Общее применение												
FLUX AG2	Легкое присоединение к прутку												
FLUX AG4	Для трудных ситуаций												
FLUX AG7	Для нержавеющей стали												

ФОРМА ПОСТАВКИ

Пруток:	Ø 0,7 ... 3 мм	Стандартная длина: 500 мм
Прутки с флюсовым покрытием:	Ø 1,5 - 2 - 3 мм	Длина: 500 мм
Проволока:	Ø 0,3 ... 3,0 мм	(Мотки и на катушках)
Лента:	Толщина: 0,1 ... 1 мм	Ширина: 2...65 мм
Паста и Порошок		
Кольца и Заготовки		

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

СТОЛОВОЕ СЕРЕБРО, БИЖУТЕРИЯ

ПАЙКА ТВЕРДЫМ ПРИПОЕМ

Название	Состав %					Диапазон плавления °C		
	Ag	Cu	Zn	Cd	Sn	600 °C	700 °C	800 °C
Ag74	74	14	8	4			720 — 765	
Ag60Cd	60	28	12	X			730 — 755	
Ag60	60	26	14				695 — 730	
Ag60Sn	60	23	14		3	620 — 685		
Ag55Sn	55	21	22		2	630 — 660		
Ag56Sn	56	22	17		5	620 — 650		
Ag50Cd	50	15	16	19		620 — 640		
Ag40Cd	40	19	21	20		595 — 630		

ПАЙКА МЯГКИМ ПРИПОЕМ

Название	Состав %				Диапазон плавления °C		
	Ag	Sn	Pb	Sb	100 °C	200 °C	300 °C
Ag10Sn	10	90				221 — 300	
SnSb95/5		95		5		230 — 240	
Ag5Sn	5	95				221 — 235	
Ag2Sn	2	98				221 — 225	
Ag3,5Sn	3,5	96				221 — 221	
SnPb60/40		60	40			183 — 190	

ФОРМА ПОСТАВКИ

Пруток:	Ø 0,7 ... 3 мм	Стандартная длина: 500 мм
Покрытый пруток:	Ø 1,5 - 2 - 3 мм	Длина: 500 мм
Проволока:	Ø 0,3 ... 3,0 мм	(Мотки и на катушках)
Лента:	Толщина: 0,1 ... 1 мм	Ширина: 2...65 мм
Паста и порошок		
Кольца и Заготовки		

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

ОЧКИ

ОЧКИ

Название	Состав %							Диапазон плавления °C	Плотность	Предел прочности Kg/mm ²	Международная классификация		
	Ag	Cu	Zn	Cd	Sn	Ni	Mn				DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-92
Ag60	60	26	14					695-730	9,5	45	L-Ag60	AG 202	
Ag56Sn	56	22	17		5			620-650	9,4	48	L-Ag55Sn	AG 101	
Ag55Sn	55	21	22		2			630-660	9,4	44	L-Ag55Sn	AG 103	
Ag50Ni	50	20	28			2		660-715	9,0	45			B Ag-24
Ag44	44	30	26					670-730	9,1	51	L-Ag44	AG 203	B Ag-15
Ag49MnNi	49	16	23			4,5	7,5	625-705	8,9	55	L-Ag49	AG 502	B Ag-22
Ag45Cd	45	15	16	24				605-630	9,4	43	L-Ag45Cd	AG 302	
Ag40Cd	40	19	21	20				595-630	9,3	42	L-Ag40Cd	AG 304	
Ag15CuP	15	80					P=5	650-800	8,4	54	L-Ag15P	CP 102	BCuP-5

ФОРМА ПОСТАВКИ

Пруток:	Ø 0,5 ... 1,0 мм	Длина: 500 мм
Проволока:	Ø 0,2 ... 1,0 мм	(Мотки и на катушках)
Плоская проволока:	Толщина: 0,1 - 0,12 - 0,15 - 0,2 мм	Ширина: 0,7-0,8-1,0-1,2-1,5-1,7-2,0 мм
Паста и порошок		

ФЛЮС

Название	Диапазон плавления °C	Порошок	Паста	Классификация	Применение
				DIN 8511	
FLUX AG4	550-850	X	X	F - SH1	Общее применение: при широком диапазоне температур.
FLUX AG7	500-800		X	F - SH1	Для нержавеющей стали.
FLUX AG8	500-800		X	F - SH1	Для нержавеющей стали и твердых сплавов.

ЗАЩИТНАЯ ЖИДКОСТЬ

Название	Диапазон плавления °C	Применение	
PROTECT FLUX AG22	≤ 800	Флюс в виде защитной жидкости, препятствует окислению, способствует увлажнению.	Слабое воздействие
PROTECT FLUX AG23	≤ 800		Сильное воздействие

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

АЛМАЗНЫЕ ДИСКИ И ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ДИСКИ ИЗ КАРБИДА

СЕРЕБРЯНЫЕ ПРИПОИ

Название	Состав %							Диапазон плавления °C	Плотность	Предел прочности Kg/mm ²	Международная классификация		
	Ag	Cu	Zn	Cd	Sn	Ni	Mn				DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-92
Ag55Sn	55	21	22		2			630-660	9,4	44	L-Ag55Sn	AG 103	
Ag50Ni	50	20	28			2		660-715	9,0	45			B Ag-24
Ag50Cd	50	15	16	19				620-640	9,5	43	L-Ag50Cd	AG 301	B Ag-1a
Ag50CdNi	50	15,5	15,5	16		3		635-690	9,5	45	L-Ag50CdNi	AG 351	B Ag-3
Ag49MnNi	49	16	23			4,5	7,5	625-705	8,9	55	L-Ag49	AG 502	B Ag-22
Ag49MnNi/1	49	27	21			0,5	2,5	670-690					
Ag45Sn	45	27	25,5		2,5			640-660	9,2	43	L-Ag45Sn	AG 104	B Ag-36
Ag44	44	30	26					670-730	9,1	51	L-Ag44	AG 203	B Ag-15
Ag42Cd	42	17	16	25				605-620	9,4	42		AG 303	
Ag40Cd	40	19	21	20				595-630	9,3	42	L-Ag40Cd	AG 304	
Ag20	20	44	36					690-810	8,7	43	L-Ag20	AG 206	
ТРИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ СПЛАВ													
Ag50CdNi TR	50	15	16	16		3		635-690					
Ag49MnNi/1 TR	49	27,5	20,5			0,5	2,5	670-690					

ФОРМА ПОСТАВКИ

Пруток:	Ø 0,7 ... 3 мм	Длина: 500 мм
Проволока:	Ø 0,3 ... 3,0 мм	(Мотки и на катушках)
Лента:	Толщина: 0,1 ... 1 мм	Ширина: 1,5...60 мм
Триметаллическая лента:	Толщина: 0,2 ... 0,8 мм	Ширина: 1,5...70 мм
Паста и порошок		
Кольца и Заготовки		

ФЛЮС

Название	Рабочая температура °C	Порошок	Паста	Международная классификация		Применение
				DIN 8511	EN 1045	
FLUX AG3	600-850	X	X	F - SH1	FH 10	При высоких температурах.
FLUX AG4	550-850	X	X	F - SH1	FH 10	Общее применение - при широком диапазоне температур.
FLUX AG7	500-800		X	F - SH1	FH 10	Общее применение - также для нержавеющей стали.
FLUX AG8	550-800		X	F - SH1	FH 12	Для нержавеющей стали и твердых сплавов.
ANTIFLUX			X			Препятствует избыточному увлажнению.

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

АЛМАЗНЫЕ ДИСКИ И ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ДИСКИ ИЗ КАРБИДА

СПЛАВЫ ДЛЯ ПАЙКИ БЕЗ СОДЕРЖАНИЯ СЕРЕБРА

Название	Состав %							Диапазон плавления °C	Плотность	Предел прочности kg/mm ²	Международная классификация		
	Ag	Cu	Zn	Mn	Ni	Co	DIN 8513				EN 1044	AWS A5.8-92	
Cu99,9		99,9						1083	8,9	22		CU 104	
Cu60Zn		60	Bal				Si	890-910	8,4	40	L-CuZn40	CU 301	RBCuZn-A
Cu59ZnSn		59	Bal	X			Sn	870-890	8,4	45			
Cu59ZnAg	1	59	Bal	X			Sn Si	870-890	8,4	40			
Cu48ZnNi10		48	Bal		10		Si	910-930	8,7	54	L-CuNi10Zn42	CU 305	RBCuZn-D
Cu48ZnNi9Ag	1	48	Bal	X	9		Si	890-920	8,7	54			
Cu58ZnMnCo2		57,5	Bal	2		2		880-930	8,2				
Cu86MnNi2		86		12	2			960-990	8,8				

ФОРМА ПОСТАВКИ

Пруток:	Ø 0,7 ... 3 мм	Длина: 500 мм
Покрытый пруток:	Ø 1,5 - 2 - 3 мм	Длина: 500 мм
Проволока:	Ø 0,3 ... 3,0 мм	(Мотки и на катушках)
Лента:	Толщина: 0,1 ... 1 мм	Ширина: 2...60 мм
Паста и порошок		
Кольца и Заготовки		

ФЛЮС

Название	Рабочая температура °C	Порошок	Паста	Классификация DIN 8511	Применение
FLUX BR4	700-1200	X	X	F – SH2/3	При высоких температурах.
FLUX BR5	1000-1300	X	X	F – SH3	При очень высоких температурах.

ПРИПОИ С СОДЕРЖАНИЕМ КОБАЛЬТА ДЛЯ ТВЕРДОЙ НАПЛАВКИ

Stellite 12	Cr 30 – W 9 – Ni 2,5 – Fe 2,5 – Si 1 – Mn 1 – C 2 – Co Bal
	HRC 20°C 46 HRC 400°C 38,5 HRC 600°C 36,5
ФОРМА ПОСТАВКИ	Пруток Ø 2,5 ... 8 мм Длина 1.000 мм

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

ТЕПЛООБМЕННИКИ

ТЕПЛООБМЕННИКИ

МЕДНО-ФОСФОРНЫЙ ПРИПОЙ

Название	Состав %					Диапазон плавления °C	Предел прочности Kg/mm ²	Применение
	Ag	Cu	P	Sn				
CuP6		94	6			710-880	56	Для соединений меди с медью флюс не нужен. Для соединений с бронзой и латунью необходимо использовать флюс.
CuP7		93	7			710-800	58	
CuP8		92	8			710-750	60	
CuP7Sn		86	7	7		650-700	60	
Ag2CuP	2	91,5	6,5			650-810	55	CuP7Sn имеется также в виде прутка с флюсовым покрытием.
Ag5CuP	5	89	6			650-810	55	
Ag15CuP	15	80	5			650-800	54	
Ag15CuP7	15	78	7			650-750	54	

СЕРЕБРЯНЫЙ ПРИПОЙ

	Ag	Cu	Zn	Cd	Sn		°C	Kg/mm ²	
Ag30Cd	30	28	21	21			610-690	38	Припои с содержанием кадмия для соединений с низкой рабочей температуры
Ag40Cd	40	19	21	20			595-630	42	
Ag34Sn	34	36	27,5		2,5		630-730	48	Припои без кадмии
Ag35	35	32	33				680-730	48	
Ag40Sn	40	30	28		2		640-700	44	
Ag45Sn	45	27	25,5		2,5		640-660	43	
Ag55Sn	55	21	22		2		630-660	44	Устойчивые к действию аммиака
Ag72Zn	72		28				710-730	44	
FLUX AG1	Общее применение – для подготовки с пастой.								
FLUX AG4	Общее применение – при широком диапазоне температур								

ЛАТУНЬ

	Cu	Zn	Ag	Mn	Sn	Si	°C	Kg/mm ²	
Cu60Zn	60	Bal				X	890-910	40	Также в виде прутков с флюсовым покрытием
Cu59ZnSn	59	Bal		X	1		870-890	45	
Cu59ZnAg	59	Bal	1	X	X	X	870-890	40	Для оцинкованной стали.
FLUX BR1	Паста и порошок.								
FLUX LI2	Жидкий флюс испаряется в горелке.								

МЯГКИЙ ПРИПОЙ

	Sn	Ag	Cu				°C		
SnCu97/3	97		3				230-250		Припои без свинца.
Ag2Sn	98	2					221-225		

АЛЮМИНИЙ

	Al	Si	Mg	Mn			°C		
AlSi12	Bal	12	0,05	0,15			573-585		Для пайки
FLUX AL1	Пайка с AlSi12								

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

ТРУБЧАТЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

ТРУБЧАТЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ – МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ МЕБЕЛЬ –ВЕЛОСИПЕДЫ

СЕРЕБРЯНЫЕ ПРИПОИ С СОДЕРЖАНИЕМ КАДМИЯ

Название	Состав %						Диапазон плавления °С	Предел прочности Kg/mm ²	Применение
	Ag	Cu	Zn	Cd	Ni				
Ag25Cd	25	30	27,5	17,5			605-710	40	В наличии прутки с флюсовым покрытием.
Ag30Cd	30	28	21	21			610-690	38	
Ag34Cd	34	22	24	20			610-670	40	
Ag40Cd	40	19	21	20			595-630	42	Предназначены для нержавеющей стали.
Ag50Cd	50	15	16	19			620-640	43	
Ag50CdNi	50	15,5	15,5	16	3		635-690	45	

СЕРЕБРЯНЫЕ ПРИПОИ БЕЗ КАДМИЯ

	Ag	Cu	Zn	Si	Sn		°С	Kg/mm ²	
Ag20	20	44	36	X			690-810	43	В наличии прутки с флюсовым покрытием.
Ag40Sn	40	30	28		2		640-700	44	
Ag45Sn	45	27	25,5		2,5		640-680	43	Предназначены для нержавеющей стали.
Ag55Sn	55	21	22		2		630-660	44	

ЛАТУНЬ

	Cu	Zn	Ni	Ag	Mg	Sn	Si	°С	Kg/mm ²	
Cu60Zn	60	Bal					X	890-910	40	В наличии также прутки с флюсовым покрытием.
Cu59ZnSn	59	Bal			X	1	X	870-890	45	
Cu48ZnNi10	48	Bal	10				X	910-930	54	
Cu48ZnNi9Ag	48	Bal	9	1			X	890-920	54	
Cu53ZnNi6	53	Bal	6				X	900-920	49	
Cu59ZnAg	59	Bal		1			X	870-890	40	Предназначены для оцинкованной стали.
Ag5	55	Bal		5			X	820-890	48	

МЕДНЫЕ ПРИПОИ

	Cu	Sn	Si	Mn			°С	Kg/mm ²	
Cu99,9	99,9				P		1080	22	В наличии также для сварки TIG/MIG.
CuSn	Bal	0,8	X	X			1020-1050	22	
CuSi3	Bal		3	1			910-1025	35	

АЛЮМИНИЙ

	Al	Si	Mg	Mn			°С		
AlSi12	Bal	12	0,05	0,15			573-585		Применяется также при пайке.
AlMg5	Bal	0,2	5	0,05-2			562-633		

STELLA оставляет за собой право изменять вышеуказанные данные.

STELLA s.r.l. - Via Marconi 26 21041 Albizzate (VA) ITALY - tel. +39-0331-985787 fax +39-0331-985803 E-mail: info@stella-welding.com

СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ, ОТОПЛЕНИЯ, КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ ВОЗДУХА,

МЯГКИЕ ПРИПОИ	Название	Состав %				Международная классификация			Диапазон плавления °C	Рабочая температура °C
		Sn	Pb	Cu	Ag	DIN 1707	BS 219	QQS-571		
	SnPb50/50	50	50			Sn50Pb	F	Sn50	183-215	205
	SnCu97/3	97		3		SnCu3			230-250	260
	Ag5Sn	95			5	SnAg5		Ag5.5	221-235	220
	FLUX SN1	Общее применение (в виде жидкости и пасты).								

CU-P СПЛАВЫ		Ag	Cu	P	Sn		DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-92	°C	°C
			CuP6		94	6			L-CuP6	CP 203	
	CuP7		93	7			L-CuP7	CP 202	BCuP2	710-800	720
	CuP7Sn		86	7	7			CP 203		650-700	690
	Ag2CuP	2	92	6.5			L-Ag2P	CP 105	BCuP6	650-810	710
	Ag5CuP	5	89	6			L-Ag5P	CP 104	BCuP3	650-810	710
	Ag15CuP	15	80	5			L-Ag15P	CP 102	BCuP5	650-800	710
	FLUX AG4	Только для латуни и бронзы (паста).									

ЛАТУНЬ		Cu	Zn	Mn	Sn		DIN 8513	EN 1044		°C	°C
			Cu60Zn	60	Bal	X	X	Si	L-CuZn40	CU 301	
	Cu59ZnSn	59	Bal	X	1					870-890	900
	Cu59ZnAg	59	Bal	X	X	Ag				870-890	900
	FLUX BR1	Порошок и паста.									

СЕРЕБРЯНЫЕ ПРИПОИ		Ag	Cu	Zn	Sn	Cd	DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-92	°C	°C
			Ag34Sn	34	36	27,5	2,5		L-Ag34Sn	AG 106	
	Ag44	44	30	26			L-Ag44	AG 203	B-Ag15	670-730	730
	Ag45Sn	45	27	25,5	2,5		L-Ag45Sn	AG 104	B-Ag36	640-680	670
	Ag55Sn	55	21	22	2		L-Ag55Sn	AG 103		630-660	660
	Ag30Cd	30	28	21		21	L-Ag30Cd	AG 306	B-Ag2a	610-690	680
	Ag40Cd	40	19	21		20	L-Ag40Cd	AG 304		595-630	610
	Ag50Cd	50	15	17		18	L-Ag50Cd	AG 301	B-Ag1a	620-640	640
	FLUX AG1	Порошок (предназначен для подготовки пасты).									
	FLUX AG2	Порошок (легко присоединяется к прутку).									
	FLUX AG4	Общее применение - Широкий диапазон температур.									
	FLUX AG7	Для нержавеющей стали.									

ФОРМА ПОСТАВКИ

Пруток:	Ø 0,7 ... 3 мм	Стандартная длина: 500 мм
Покрытые прутки:	Ø 1,5 - 2 - 3 мм	Длина: 500 мм
Проволока:	Ø 0,3 ... 3,0 мм	(Мотки и на катушках)
Лента:	Толщина: 0,1 ... 1 мм	Ширина: 2...65 мм
Паста и порошок		

САНТЕХНИКА

Пригодные для					Применение
Меди	Латуни	Бронзы	Стали	Оцинк. стали	
X	X	X			SnPb50/50 Не пригодна для труб с питьевой водой SnCu97/3 Пригодна для труб с питьевой водой – В наличии также в виде пасты. Ag5Sn Превосходно подходит для труб с питьевой водой – В наличии также в виде пасты.
X	X	X			
X	X	X			

Меди	Латуни	Бронзы	Стали	Оцинк. стали	Для соединений меди с медью не нужен флюс. Для соединений из бронзы и латуни рекомендуется применение флюса. Сплав CuP7Sn в наличии также с флюсовым покрытием.
X	X	X			
X	X	X			
X	X	X			
X	X	X			
X	X	X			
X	X	X			

Меди	Латуни	Бронзы	Стали	Оцинк. стали	Сплав Cu59ZnAg – для оцинкованной стали. В наличии также с флюсовым покрытием.
			X		
			X		
			X	X	

Меди	Латуни	Бронзы	Стали	Оцинк. стали	Сплавы без кадмия: Пригодна для труб с питьевой водой и при контакте с пищевыми продуктами. Сплав Ag55Sn подходит для нержавеющей стали. В наличии также с флюсовым покрытием. Сплавы с содержанием кадмия: Не пригодна для труб с питьевой водой при контакте с пищевыми продуктами. Сплав Ag50Cd подходит для нержавеющей стали. В наличии также с флюсовым покрытием.
X	X	X	X		
X	X	X	X		
X	X	X	X		
X	X	X	X		
X	X	X	X		
X	X	X	X		

КОЛЬЦА В виде мягких и твердых припоев, для труб и фитингов. Размеры в миллиметрах и дюймах.
 Просим уточнить диаметр трубы, предназначенной для сварочных работ.